



自愿性产品认证实施规则

SIIE-RZ/GZ-102002-2023

家用和类似用途电器安全与电磁兼容 认证通则

**General rules for safety and electromagnetic compatibility certification of
household and similar electrical appliances**

2023-11-10 发布

2023-11-10 实施

重庆仕益产品质量检测有限责任公司



目 次

前 言	2
1 适用范围	3
2 认证模式	3
3 认证申请	3
4 产品检验	4
5 初始工厂检查（适用于认证模式 3）	5
6 认证结果复核与决定	6
7 获证后的监督（适用于认证模式 2 和模式 3）	6
8 复审	7
9 认证证书	8
10 认证标志的使用	9
11 收费	10
12 认证责任	10
13 技术争议与申诉	10

前 言

本规则由重庆仕益产品质量检测有限责任公司（以下简称：SIIE）发布，版权归 SIIE 所有，任何组织及个人未经 SIIE 许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本通则需与具体家用电器的认证规则一起使用。在具体家用电器产品认证规则中对通则中的相应条款进行了补充和修改，明确产品的具体要求。

制定单位：重庆仕益产品质量检测有限责任公司。

主要起草人：雷远波、张豪、唐明、刘洋、彭蕊。

本规则的历次发布情况如下：

- SIIE-RZ/GZ-102002-2017（A 版），发布日期 2017-9-20，实施日期 2017-9-20。
- SIIE-RZ/GZ-102002-2023（B 版），发布日期 2023-11-10，实施日期 2023-11-10。

本规则于 2025 年 6 月 13 日进行了第 B 版第 1 次修订，主要修订内容：

- 1.修订了认证模式 2 的要求。
- 2.按照国家认监委2025 年第 9 号《关于加强认证规则管理的公告》要求进行了规范。

1 适用范围

本规则适用于除列入强制性产品认证目录以外的家用和类似用途设备的安全与电磁兼容认证。

2 认证模式

申请人可采用如下三种认证模式之一进行。

模式 1：产品检验。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品检验
- c. 认证结果评价与批准

模式 2：产品检验+获证后监督。认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品检验
- c. 认证结果评价与批准
- d. 获证后的监督

模式 3：产品检验+初始工厂检查+获证后监督。认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品检验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督

获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或组合。

对于持有 SIIE 颁发的产品认证证书（如安全认证、节能认证等）的生产企业，可采用模式 2 实施认证；对于持有其它认证机构颁发的产品认证证书，经资料评定合格后，也可采用模式 2 实施认证；其他生产企业采用模式 1 或模式 3 实施认证。

3 认证申请

申请人申请认证时可选择安全认证、电磁兼容认证或安全+电磁兼容认证。

3.1 认证单元划分

3.1.1 单元划分原则：按产品类别、种类、型式、规格、工作原理、安全结构（或电磁兼容结构）的不同划分认证单元。同一申请单元内有多个型号时，应对同一单元内每一型号与主检型号的差异做出确

切描述。

3.1.2 原则上按申请单元申请认证。同一制造商、同一产品型号，不同生产场地生产的产品作为不同的申请单元，但不同生产场地生产的相同产品只做一次型式试验，其他生产场地的产品送样核查，并出具报告。同一生产场地，不同制造商生产的相同产品，应作为不同的申请单元，必要时送样，进行一致性核查，并出具报告。

3.2 申请时需提交的文件资料

新申请需提供如下文件：

- a) 营业执照复印件；
- b) 认证申请书(盖章)；
- c) 产品描述
- d) 工厂检查调查表（需要时）
- e) 其他可能需要的文件。

认证委托人应对提供资料的真实性负责。SIIE 对认证委托人提供的认证资料进行管理、保存，并负有保密的义务。

3.3 申请评审

主要针对认证委托人提供的以上申请文件，通过评审确定以下内容：

(1) 通过对认证委托人、生产者（制造商）和生产企业的组织机构代码证、营业执照复印件等文件的审查，确定相应的组织机构资质的存在性以及合法性。

(2) 认证过程所需的客户信息和产品信息是否充分。

(3) 通过对认证委托人提供的产品及系列的差异性说明，确认产品的单元划分是否正确，认证范围是否确定。

4 产品检验

4.1 样品

4.1.1 送样原则

型式试验送样由 SIIE 从申请认证单元中选取代表性样品进行型式试验。必要时，申请单元覆盖的其他型号产品需送样做补充差异试验。申请人负责按 SIIE 的要求送样，并对样品负责。

4.1.2 样品数量

整机产品的送样数量见各具体产品认证规则中的规定，随整机检测的安全元器件、材料的送样数量见附件 1 的规定。

4.1.3 样品处置

试验结束并出具试验报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按 SIIE 有关规定处置。

4.2 型式试验

4.2.1 依据标准

4.2.1.1 安全标准在相应认证规则中规定。

4.2.1.2 电磁兼容标准

GB 4343.1-2018《家用电器、电动工具和类似器具的电磁兼容要求 第1部分：发射》

GB/T 4343.2-2020《家用电器、电动工具和类似器具的电磁兼容要求 第2部分：抗扰度》

GB 17625.1-2022《电磁兼容 限值 第1部分：谐波电流发射限值（设备每相输入电流 $\leq 16A$ ）》

GB/T 17625.2-2007《电磁兼容限值对每相额定电流 $\leq 16A$ 且无条件接入的设备在公用低压供电系统中产生的电压变化、电压波动和闪烁的限制》

4.2.2 试验项目及要求

安全试验项目为安全标准中规定的全部适用项目。

电磁兼容试验项目为电磁兼容标准中规定的全部适用项目。

4.2.3 试验方法依据标准中规定的和/或引用的方法和/或标准。

4.2.4 型式试验时限型式试验时间一般为30个工作日（因检验项目不合格，企业进行整改和复试的时间不计算在内）。当整机的安全元器件需要进行随机试验时，其试验所需时间超过整机试验时间，型式试验时间按安全元器件最长的试验时间计算。从收到样品和检验费之日起计算时间。

4.2.5 判定型式试验应符合4.2.1中相关标准的要求。型式试验项目部分不合格时，允许申请人进行整改；整改应在SIIE规定的期限内完成，整改时间最长不超过6个月，超过该期限的视为申请人放弃申请；申请人也可主动终止申请。

4.2.6 型式试验报告由SIIE指定的检测机构对样品进行型式试验。型式试验结束后，检测机构按规定格式出具型式试验报告。报告经认证评定合格后，检测机构负责及时给持证人提供型式试验报告，持证人应保证生产厂能及时获得完整有效的型式试验报告。

4.3 关键零部件及重要材料的要求

4.3.1 安全关键零部件及安全重要零部件、材料的要求

申请整机安全认证时，整机内的安全关键零部件及安全重要零部件、材料按附件1中的要求单独送样进行检测。若关键安全元器件及安全重要零部件、材料已获得有效的强制性产品认证证书以及SIIE认可的认证证书，可免于单独送样检测，但仍需满足整机检测标准的要求。

4.3.2 电磁兼容关键零部件的要求

申请整机电磁兼容认证时，使用不同的电磁兼容关键零部件的整机需送样做补充差异试验，整机内的电磁兼容关键零部件见附件2。

5 初始工厂检查（适用于认证模式3）

5.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

5.1.1 工厂质量保证能力检查

按照SIIE《产品认证工厂质量保证能力要求》和《家用和类似用途电器SIIE标志认证工厂质量保

证能力要求》(附件6)进行检查。

5.1.2 产品一致性检查

工厂检查时,应在生产现场检查申请认证产品的一致性,重点核查以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与检验报告上所标明的信息一致;
- 2) 认证产品所用的与食品接触部件/原材料应与检验报告一致;
- 3) 每类产品应至少抽取一个型号规格的产品进行一致性检查。

工厂质量保证能力检查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

5.2 初始工厂检查时间

一般情况下,型式试验合格后,再进行初始工厂检查。根据需要,型式试验和工厂检查也可以同时进行。初始工厂检查时,工厂应生产申请认证范围内的产品。工厂检查原则上应在产品检验结束后一年内完成,否则应重新进行产品检验。

工厂检查人·日数根据申请认证产品的工厂生产规模来确定,工厂检查人日数根据申请认证产品的工厂生产规模来确定,一般100人以下(含100人)为1人·日,100人以上为2人·日。如果申请单元数以及单元内规格型号较多,可增加0.5-1人日。

5.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论分为“工厂检查通过”、“书面验证通过”、“现场验证通过”、“工厂检查不通过”四种。其中,“书面验证通过”指存在不符合项,工厂在规定的期限内采取纠正措施,SIIE书面验证有效后,工厂检查通过;“现场验证通过”指存在不符合项,工厂在规定的期限内采取纠正措施,SIIE现场验证有效后,工厂检查通过。

工厂检查存在不符合项时,工厂应在规定期限内完成整改,SIIE采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的,按工厂检查不通过处理。

6 认证结果复核与决定

6.1 认证结果复核与决定

SIIE组织对产品检验结论、工厂检查结果(如有)进行综合评定(复核),评定合格后,推荐签发认证证书,由产品认证决定人员作出认证决定,向申请人颁发产品认证证书,每个申请认证单元颁发一份证书。

6.2 认证时限

在完成产品检验和工厂检查(如有)后,对符合认证要求的,一般情况下在10天内颁发认证证书。

6.3 认证终止

当产品检验不合格或工厂检查不通过,SIIE做出不合格决定,终止认证,并按规定收取已发生的费用。终止认证后如要继续申请认证,应重新申请认证。

7 获证后的监督(适用于认证模式2和模式3)

获证后监督的内容包括监督检查和抽样检验。

7.1 监督检查的频次

对于已获得认证模式 2 的认证证书，从获证起 12 个月内进行第一次获证后监督，此后每 12 个月进行一次获证后监督。监督检查时间可与 SIIE 其他产品监督检查同时进行。SIIE 可根据产品生产的实际情况，按年度调整监督检查的时机。

若发生下述情况之一可增加监督频次：

- a) 获证产品出现严重质量问题，或者用户提出投诉并经查实为持证人责任的；
- b) SIIE 有足够理由对获证产品与本规则中规定的标准要求的符合性提出质疑时；
- c) 有足够信息表明制造商、生产厂因组织机构、生产条件、质量管理体系等发生重大变化，从而可能影响产品符合性或一致性时。

7.2 监督检查人日数

通常为 0.5 人·日。如工厂已有该产品一年内有效的 CCC 或自愿性工厂检查报告，且经 SIIE 评审通过，SIIE 可免除重复的监督工厂检查内容。

7.3 监督工厂检查内容

由 SIIE 指派的产品认证检查组，根据 SIIE 《产品认证工厂质量保证能力要求》和《家用和类似用途电器 SIIE 标志认证工厂质量保证能力要求》（附件 6）对工厂进行监督检查。

7.4 监督抽样检测

7.4.1 抽样要求

年度监督时对获证产品实施抽样检测。抽样检测的样品由检查组于监督检查时在工厂生产的合格品中（抽样场所可选择生产线末端、仓库、市场等）随机抽取并现场签封。每个产品类别的每个产品种类抽取一个规格型号。工厂检查时如不能抽到样品，相关产品的抽样应在工厂检查之日后 20 个工作日内完成。型式试验时随机测试的关键元器件，需按附件 1 中规定的数量和标准进行抽样检测和产品一致性核查。

7.4.2 抽样数量

抽样数量在具体电器认证规则中规定。

7.4.3 抽样检测要求

抽样检测的要求见附件 4。证书持有者/生产厂应在规定的时间内，将由检查组签封的样品送至指定的检测机构。检测机构在规定的时间内完成抽样检测试验。

7.5 监督结果的评价

SIIE 组织对监督抽样检验结果进行评价，评价合格的，认证证书持续有效。不合格时，按照 9.3 处理。

8 复审

8.1 复审申请

对于认证有效的证书，申请人应在证书有效期满前 3 个月提交复审申请。

8.2 复审的产品检验

对于认证模式 1 的证书，应再次进行产品检验，经过 SIIE 评价合格后，证书有效期延长一年；

对于认证模式 2 和模式 3 的证书，复审证书的产品若与产品检验样品完全一致，则产品检验认可有效的监督抽样检测结果（时间在 12 个月之内）；如无有效的监督抽样检测结果，则应提供样品进行产品检验，检验依据、方法及判定同 4.2。复审证书的产品如发生变更，则根据变更内容及复审检验要求确定检验项目。

8.3 复审时限要求

证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作，否则按新申请处理。

9 认证证书

9.1 认证证书的保持

认证模式 1 的证书的有效期为 1 年。

认证模式 2 和认证模式 3 的证书有效期为 5 年。在证书的有效期内，证书的有效性通过定期的监督获得保持。

9.2 认证证书的变更

9.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化，或产品的设计、工艺参数、与食品接触部件/原材料及 SIIE 规定的其他事项发生变更时，持证人应向 SIIE 提出变更申请。

原则上，应以最初进行全项检验的主检型号产品为变更的基础。

9.2.2 变更评价和批准

SIIE 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以接受变更，是否需送样品进行检验。如需送样检验，样品检验合格后方能进行证书内容的变更。原则上，应以最初进行产品检验的认证产品为变更评价的基础。

对符合要求的，批准变更。换发新证书的，新证书的编号、有效日期保持不变，并注明换证日期。

9.2.3 认证证书覆盖产品的扩展

认证证书持有人需要扩展已经获得认证产品单元的覆盖范围时，应向认证机构提出扩展变更申请。

认证机构应核查扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异和/或扩展的范围做补充检验，评价合格后，换发认证证书。

9.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合 SIIE 有关证书管理规定的要求。当持证人违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，SIIE 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理，并将处理结果进行公告。持证人可以向 SIIE 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，持证人如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 SIIE 提出恢复申请，SIIE 按有关规定进行恢复处理。否则，SIIE 将撤消或注销被暂停的认证证书。

10 认证标志的使用

持证人应按 SIIE 《认证证书和认证标志使用要求》使用认证标志。

10.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：

通过安全认证，使用认证标志：



通过电磁兼容认证，使用认证标志：



通过安全与电磁兼容认证，使用认证标志：



10.2 认证标志的加施

如果加施标志，证书持有者应按《仕益认证证书和认证标志使用要求》中规定的合适方式施加认证



标志。可以在产品本体、铭牌或说明书、包装上加施认证标志。

11 收费

认证费用按 SIIE 有关规定收取。

12 认证责任

SIIE 对其做出的认证结论负责。实验室应对检测结果和检测报告负责。

认证机构及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

13 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 SIIE 的相关规定处理。

附件 1-1

安全元器件清单

元器件类别	元器件名称	对应标准	送样数量	
电源连接类	电源线组件（若电源插头、电源线、耦合器之一 未单独	GB15934	12 组	
	电源插头	GB2099.1 GB1002	12 个	
	电源线	GB/T5013 GB/T5023	50 米	
	耦合器（含连接器）	GB17465.1~2	12 套	
	连接器件		GB13140.1~3	10 个
			GB13140.4 GB13140.5	70 个
	扁形快速连接器	GB17196	24 个	
开关类	器具开关	GB15092	10 个	
	继电器	GB/T21711.1	21 个	
电自动控制器类	电控制器（含 PTC 自控加热器、电磁阀、水位 开关、水流开关、排水牵引器、电流保护器和微 电脑控制器等）	GB14536.1	10 个	
	电动机热保护器	GB14536.1 GB14536.3	10 个	
	管型荧光灯镇流器热保护器	GB14536.1 GB14536.4	10 个	
	压缩机用电动机热保护器	GB14536.1 GB14536.5	10 个	
	压力敏感电自动控制器	GB14536.1 GB14536.7	10 个	
	定时器和定时开关	GB14536.1 GB14536.8	10 个	
	电动水阀	GB14536.1 GB14536.9	10 个	
	温度敏感控制器	GB14536.1 GB14536.10	10 个	
	热断路器	GB14536		
	电动机用起动继电器	GB14536.1 GB14536.11	10 个	
	能量调节器	GB14536.1 GB14536.12	10 个	
	电动门锁	GB14536.1 GB14536.13	10 个	



元器件类别	元器件名称	对应标准	送样数量
	湿度敏感控制器	GB14536.1 GB14536.15	10 个
	家用洗衣机电脑程序控制器	GB/T17499	10 个
照明部件类	螺口灯座	GB17935	12 个
	卡口灯座	GB17936	12 个
	荧光灯用交流电子镇流器	GB19510.4	6 个
	荧光灯镇流器	GB19510.9	9 个
	荧光灯用启动器	GB20550	30 个
	管状荧光灯座/启动器座	GB1312	10 个
	高强度气体放电灯镇流器	GB19510.10	17 个
电容器类	交流电动机电容器	GB/T3667	46 个
	微波炉电容器	GB/T18939.1	30 个
	电磁炉用高压电容器	GB/T 3984.1 GB/T 3984.2	40 个—70 个
保护装置类	小型熔断器	GB9364.1~3	48 个（管状熔断体） 66 个（超小形熔断体）
	热熔断体	GB9816	60 个
绕组类	电动机	GB12350	2 个
	变压器	GB19212.5 GB19212.7 GB19212.18	7 个
其它	电动机—压缩机	GB4706.1 GB4706.17	堵转机 1 台
	负离子发生器	GB4706.45	5 台
	日用管状电热元件	JB/T4088	9 个
	其它类型电热元件	随整机测试	
	微波炉用磁控管	随整机测试	
	电磁发热线圈盘	随整机测试	
	高压变压器	随整机测试	
	高压熔断器	随整机测试	
	排水泵	随整机测试	
	微晶玻璃台面	随整机测试	
电动机—压缩机接线盒	随整机测试		

附件 1-2:

安全重要零部件、材料清单

序号	名称	需要控制的项目
1	内部导线	供应商、产品名称型号规格
		导线材质、截面积
		绝缘层材料
2	接线端子	供应商、产品名称型号规格
		端子（金属）材质 端子接线面积
		端子座绝缘材料的材质
3	非金属材料	供应商
		部件名称（如外壳、支撑带电件等）
		材料名称（如 ABS、PBT、PAPC 等） 牌号（如 PC-6、PC-66 等）
		燃烧等级（如 HB40、HB75 等）
		各种材料的材质
4	充电电池	供应商 型号规格

注：随整机样品同时提供的非金属材料包括：器具上所使用的非金属材料应有耐热、耐燃和耐漏电起痕的性能。申请人应随整机提供所使用的相关的非金属零部件每种 2-3 个，或提供相应非金属材料样块(125×13×3 mm)5 块。

附件 2:

电磁兼容关键零部件清单

序号	零部件名称	产品描述
1	电动机（含直流电机、串激电机）	名称、型号、规格、生产厂
2	压缩机	名称、型号、规格、生产厂
3	电磁阀	名称、型号、规格、生产厂
4	温控器	名称、型号、规格、生产厂
5	机械程控器	名称、型号、规格、生产厂
6	化霜定时器	名称、型号、规格、生产厂
7	负离子发生器	名称、型号、规格、生产厂
8	臭氧发生器	名称、型号、规格、生产厂
9	电子镇流器	名称、型号、规格、生产厂
10	电源适配器	名称、型号、规格、生产厂
11	独立式电源滤波器	名称、型号、规格、生产厂
12	滤波电容	名称、型号、规格、生产厂
13	滤波电抗器	名称、型号、规格、生产厂
14	滤波磁环	名称、型号、规格、生产厂
15	自镇流荧光灯	名称、型号、规格、生产厂
16	电子线路板	名称、型号、电气原理图、元件布置图、外观照片、生产厂

附件 3:

家用和类似用途电器产品认证工厂质量控制例行检测要求

产品名称	认证依据标准	试验项目	例行检验
家用和类似用途电器	GB4706.1-**** GB4706.**-****	接地电阻	附件 5 中方法一
		泄漏电流	附件 5 中方法三
		电气强度	附件 5 中方法二

注:

(1) 例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100% 检验, 通常检验后, 除包装和加贴标签外, 不再进一步加工。

(2) 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

(3) 确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验。

(4) 确认检验和确认检验项目、频次等由工厂自行确定。

(5) 确认检验应按标准的规定进行。

(6) 确认检验时, 如果工厂不具备测试条件, 可委托试验室进行检验;

附件 4:

家用和类似用途电器监督抽样检测要求

类别	标准	检测项目	监督抽样频次
安全性	GB4706.1 GB4706.**	第 7 章 标志和说明	1 次/每年
		第 8 章 对触及带电部件的防护	
		第 10 章 输入功率和电流	
		第 19 章 非正常工作	
		第 20 章 稳定性和机械危险	
		第 21 章 机械强度	
		第 22 章 结构	
		第 25 章 电源连接和外部软线	
		第 26 章 外部导线用接线端子	
		第 27 章 接地措施	
		第 29 章 爬电距离、电气间隙和穿通绝缘距离	
		第 30 章 耐热、耐燃和耐漏电起痕	
电磁兼容性	GB4343.1 GB4343.2 GB17625.1 GB17625.2	端子骚扰电压	1 次/每 2 年 (适用时)
		辐射骚扰功率	
		电源谐波	
		静电放电抗扰度	
		浪涌抗扰度	

注:

- (1) 对抽样检测的样品有质疑时可视情增加相关的检测项目。
- (2) 本监督抽样检测要求不适用于其他情况下的抽样（如飞行检查抽样等）检测。

附件 5:

例行检验的试验方法
(本附录的方法推荐执行)

方法一：接地电阻

对于I类器具，由一个空载电压不超过 12V 的交流电源获得至少 10A 的电流，以该电流通过每一个易触及接地的金属部件和接地端子（对于打算永久连接到固定布线的 0I 和 I 类器具）或电源线插头的接地插销或其接地触点或器具输入插口的接地插销（对于其他器具），测量其两端的电压降并由电流、电压降计算接地电阻。接地电阻不应超过：

——对于带有电源软线的是 0.2Ω 或 $0.1\Omega + R$ （R 为电源线接地插头到器具接地端子之间的导线电阻）；

——对于其他器具是 0.1Ω 。

注：

- (1) 测量位置的选取由制造厂商根据生产工艺确定。
- (2) 测量时，测量笔或棒的尖端和金属部件之间的接触电阻不得影响检验的结果。

方法二：电气强度

器具的绝缘应能承受一个频率为 50Hz 或 60Hz，持续时间为 1 秒钟的正弦波电压。规定的最小试验电压值（有效值）和施加的部位按下表进行。

施加试验电压的部位	试验电压 (V)		
	0、0 I、I、II 类器具		III类器具
	额定电压		
	$\leq 150V$	$> 150V$	
带电部件和通过下述绝缘方式进行隔离的易触及金属部件之间： ——仅用基本绝缘隔离的 ——用加强或双重绝缘隔离的* (1) (2)	800 2000	1000 2500	400 ——
* (1) 对于 0 类器具不需进行此项试验； * (2) 0 I、I 类器具中的 II 类结构部件如果认为不合适则不需进行此项试验。			

注：

- (1) 试验中应确保试验的电压施加在器具的所有相关的绝缘件上，例如：用继电器控制的电热元件。
- (2) 该试验电路中应有一个电流敏感装置，当测试回路电流超过某一值时，它应跳闸，并以声或光报警方式提示结果不合格（推荐值为 5mA，必要时可提高此值，但不能超过 30mA），升压变压器应有足够的容量以维持规定的试验电压值直到跳闸电流流过。
- (3) 可以用直流电压代替交流电压进行绝缘试验，但试验电压值按上表中规定值的 1.5 倍进行，频率最高到 5Hz 的交流电压认为是直流。

附件 6:

家用和类似用途电器 SIIE 标志认证工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与已获型式试验合格的样品的一致性,工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

1 职责和资源

1.1 职责:

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系,且工厂应在组织内指定一名质量负责人,无论该成员在其他方面的职责如何,应具有以下方面的职责和权限:

- a. 负责建立满足本文件要求的质量体系,并确保其实施和保持;
- b. 确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求;
- c. 建立文件化的程序,确保认证标志的妥善保管和使用;
- d. 建立文件化的程序,确保不合格品和获证产品变更后未经 SIIE 确认,不加贴认证标志。质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源:

工厂应配备必须的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合认证标准的产品要求;应配备相应的人力资源,确保从事对产品质量有影响工作的人员具备必要的能力;建立并保持适宜产品生产、检验、试验、储存等必备的环境。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立、保持文件化的认证产品的质量计划或类似文件,以及为确保产品质量的相关过程有效运作和控制需要的文件。质量计划应包括产品设计目标、实现过程、检测及有关资源的规定,以及产品获证后对获证产品的变更(标准、工艺、关键件等)、标志的使用管理等规定。

产品设计标准或规范应是质量计划的一个内容,其要求应不低于有关该产品的国家标准要求。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文件要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保:

- a. 文件发布前和更改应由授权人批准,以确保其适宜性;
- b. 文件的更改和修订状态得到识别,防止作废文件的非预期使用;
- c. 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.3 工厂应建立并保持质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序,质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录应有适当的保存期限。

2.4 工厂应建立并保持获证产品的档案。档案内容至少应包括:证书、检测报告、初次/年度监督工厂检查报告、产品变更/扩展批准资料、年度监督检查抽样检测报告等(原件或复印件)。

3 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键元器件和材料的供应商的选择、评定和日常管理的程序,以确保供应商具有保证

生产关键元器件和材料满足要求的能力。

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

3.2 关键元器件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键元器件和材料的检验或验证的程序及定期确认检验的程序,以确保关键元器件和材料满足认证所规定的要求。

关键元器件和材料的检验可由工厂进行,也可以由供应商完成。当由供应商检验时,工厂应对供应商提出明确的检验要求。

工厂应保存关键件检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

4 生产过程控制和过程检验

4.1 工厂应对关键生产工序进行识别,关键工序操作人员应具备相应的能力,如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时,则应制定相应的工艺作业指导书,使生产过程受控。

4.2 产品生产过程中如对环境条件有要求,工厂应保证工作环境满足规定的要求。

4.3 可行时,工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

4.5 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验,以确保产品及零部件与认证样品一致。

5 例行检验和确认检验

工厂应制定并保持文件化的例行检验程序,检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定等,并应保存检验记录。

例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100% 检验,通常检验后,除包装和加贴标签外,不再进一步加工。例行检验的方法可采用附件 5 的方法或其他经验证后确定的等效、快速的方法进行。

确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验。确认检验项目、频次等由工厂自行确定。

6 检验试验仪器设备

用于检验和试验的设备应定期校准和检查,并满足检验试验能力。检验和试验的仪器设备应有操作规程,检验人员应能按操作规程要求,准确地使用仪器设备。

6.1 校准和检定

用于确定所生产的产品符合规定要求的检验试验设备应按规定的周期进行校准或检定。校准或检定应溯源至国家或国际基准。对自行校准的,则应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。

应保存设备的校准记录。

6.2 运行检查

对于例行检验和确认检验的设备除应进行日常操作检查外,还应进行运行检查。当发现运行检查结果不能满足规定要求时,应能追溯至已检测过的产品。必要时,应对这些产品重新进行检测。应规定操作人员在发现设备功能失效时需采取的措施。

运行检查结果及采取的调整等措施应记录。

7 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序，内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品应重新检测。对重要部件或组件的返修应作相应的记录，应保存对不合格品的处置记录。

8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审核结果。

应保存对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉记录，并作为内部质量审核的信息输入。对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

9 认证产品的一致性

工厂应对批量生产产品与型式试验合格的产品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。

工厂应建立关键元器件和材料、结构等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序，认证产品的变更（可能影响与相关标准的符合性或型式试验样机的一致性）在实施前应向 SIIE 申报并获得批准后方可执行。

10 包装、搬运和储存

工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。